

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl⁷

A61G 17/007

D21J 3/10



[12] 发明专利说明书

[21] ZL 专利号 98114003.3

[45] 授权公告日 2003 年 10 月 29 日

[11] 授权公告号 CN 1125631C

[22] 申请日 1998.5.17 [21] 申请号 98114003.3
[71] 专利权人 谷照林
地址 116011 辽宁省大连市金州区先进街道
八里村光明家具厂
[72] 发明人 谷照林
审查员 杨永康

[74] 专利代理机构 大连非凡专利事务所
代理人 闪红霞

权利要求书 1 页 说明书 1 页

[54] 发明名称 热压模塑纸棺一次成形工艺

[57] 摘要

一种热压模塑纸棺一次成形工艺，其特征在于：a、将成品浆板、废纸和纸板料放入水力碎浆机内粉碎；b、将碎后的原料通过浆泵输入磨砂出浆机磨成含水量(重量)在 70%~80% 的纸浆；c、将纸浆注入到置于大型液压机上的棺型模具内；d、对模具内的纸浆进行加压并经过模具上的加热系统和强制排气排水系统做干燥处理且使所述模具内的纸浆定型，模具的温度为 150℃~180℃。工艺过程简单实用。

I S S N 1 0 0 8 - 4 2 7 4

1、一种热压模塑纸棺一次成形的工艺方法，其特征在于所述方法包括下述步骤：

- a) 将成品浆板、废纸和纸板料放入水力碎浆机内粉碎；
- b) 再将粉碎后的所述成品浆板、废纸和纸板料通过浆泵输送给磨砂出浆机磨成含水量为 75% 重量百分比的纸浆；
- c) 给步骤 b) 中所述含水量为 75% 重量百分比的纸浆加入粘合剂并搅拌均匀；
- d) 将步骤 c) 中所述的搅拌均匀后的纸浆注入到置于大型液压机上的棺型模具内；
- e) 对所述棺型模具内的纸浆进行加压；
- f) 通过所述棺型模具上的加热系统使所述棺型模具的工作温度达到 160℃，并通过所述棺型模具上的所述加热系统和强制排气、排水系统对步骤 e) 中所述的、加压后的纸浆进行干燥处理；
- g) 使步骤 f) 中所述的干燥后的纸浆定型，即可得到一次成形的、热压模塑纸棺。

热压模塑纸棺一次成形工艺

技术领域

本发明涉及到纸棺一次成形技术。

背景技术

棺材是人们在殡葬过程中被广泛采用的物品，多少年来制作棺材所用的材料基本上都是采用木料制作。这既浪费大量的木材资源，同时造价也比较昂贵，特别是这种棺材不适宜随尸体一块火化之用。

发明内容

本发明的目的是提供一种可一次成形的模塑纸棺制作技术。

本发明的目的是这样实现的。

一种热压模塑纸棺一次成形工艺，其特征在于：

a、将成品浆板、废纸和纸板料放入水力碎浆机内粉碎；b、将碎后的原料通过浆泵输入磨砂出浆机磨成含水量（重量）在 70%~80%的纸浆；c、将纸浆注入到置于大型液压机上的棺型模具内；d、对模具内的纸浆进行加压并经过模具上的加热系统和强制排气排水系统做干燥处理且使所述模具内的纸浆定型，模具的温度为 150℃~180℃。

本发明的积极效果：

- 1、由于采用的工艺是一次热压模型成形，所以可以采用废纸料来加工制作成带浮雕图案的艺术纸棺。棺壁的厚度可达 5mm 以上。
- 2、采用此项工艺实现或做成的纸棺实现了对尸体火化前的包装。
- 3、工艺过程简单。

具体实施方式

下面结合实施例做进一步详细说明。

将成品浆板和废纸板料放入水力碎浆机内粉碎，再将碎后的原料通过浆泵输送给磨砂出浆机磨成含水量（重量）为 75%的纸浆，可加入适量的粘合剂并搅拌均匀，后将纸浆注入到置于大型液压机上的棺型模具内，最后对模具内的纸浆进行加压并经过模具上的加热系统和强制排气排水系统做干燥处理且使所述模具内的纸浆定型，模具的温度一般约在 150℃~180℃，本实施例取模具工作温度为 160℃。